

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 06-029032

(43)Date of publication of application : 04.02.1994

(51)Int.Cl. H01M 8/02
H01M 8/10

(21)Application number : 04-180977 (71)Applicant : SUMITOMO ELECTRIC IND LTD

(22)Date of filing : 08.07.1992 (72)Inventor : OKA YOSHIO
SAKAMOTO TAKESHI

(54) HIGH POLYMER ELECTROLYTE FILM AND ITS MANUFACTURE

(57)Abstract:

PURPOSE: To prolong the lifetime of a highpolymer electrolyte film and accordingly that of a solid high polymer fuel cell or an aqueous electrolyzing device, in which the electrolyte film is installed, by preventing breakage of the high polymer electrolyte film resulting from repetitive swelling and contraction of an ion exchange resin produced during operation of a device in which the high polymer electrolyte film is installed.

CONSTITUTION: A high polymer electrolyte film concerned is formed from a high polymer porous film prepared by elongation and an ion exchange resin contained at least in the pores of the porous film.

✓ Impregnate & its concnnt 10~30%

✗ Laminat)

103(a) in Newf 055910798
by laminat (wif force)

Ch 1-7

*** NOTICES ***

JPO and INPI are not responsible for any
damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] the macromolecule porosity film produced by extension and this porous film — at least — a hole — the polyelectrolyte film which consists of ion exchange resin contained inside.

[Claim 2] The manufacturing method of the polyelectrolyte film characterized by infiltrating the solution of ion exchange resin into the macromolecule porosity film produced by extension, and subsequently removing a solvent.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]**[0001]**

[Industrial Application]This invention is polymer electrolyte membrane used for a polymer electrolyte fuel cell, a water electrolysis system, etc., and relates to polymer electrolyte membrane without the breakage to repetition change of the operation condition of a device, and its manufacturing method.

[0002]

[Description of the Prior Art]As for the polymer electrolyte membrane used for a polymer electrolyte fuel cell, a water electrolysis system, etc., the improvement of energy efficiency is called for.

It is necessary to reduce the membrane resistance of polymer electrolyte membrane for that purpose, and reduction in thickness is achieved there.

However, since intensity will fall inevitably if thickness becomes thin, when including an electrolyte membrane in a polymer electrolyte fuel cell or a water electrolysis system, it may be torn, or after incorporating, a film may explode according to the pressure differential of membranous both sides, or the seal part of the film circumference may split.

[0003]In order to prevent such damage, JP,1-57693,B has proposed the method of embedding ion-exchange resin at a fabric as polymer electrolyte membrane and its production technology.

[0004]

[Problem(s) to be Solved by the Invention]Peeling may arise in the interface of the textiles of textile fabrics, and ion-exchange resin, and, as a result, the polymer electrolyte membrane using the conventional textile fabrics etc. as a reinforcing member had a problem of a hole opening in polymer electrolyte membrane according to omission of ion-exchange resin.

[0005]The cause is considered as follows. Ion-exchange resin causes swelling and contraction

by change of the content of moisture. On the other hand, the textile fabrics used as a reinforcing member of polymer electrolyte membrane serve to control this to swelling of this ion-exchange resin and contraction, and stress is added to the textiles of textile fabrics, and the interface of ion-exchange resin. Therefore, within the device with which operation conditions (output etc.) are changed repeatedly, it is thought like a water electrolysis system and a polymer electrolyte fuel cell that exfoliation of the above-mentioned stress arises in an interface by generating repeatedly.

[0006]

[Means for Solving the Problem]This invention persons came to complete this invention, as a result of continuing examination that polymer electrolyte membrane which will not be damaged even if change of water content of ion-exchange resin arises repeatedly should be developed. polymers porous membrane by which a gist of this invention was produced by extension, and this porous membrane -- at least -- a hole -- polymer electrolyte membrane which consists of ion-exchange resin contained inside. And polymers porous membrane produced by extension is impregnated with a solution of ion-exchange resin, and it is in a manufacturing method of polymer electrolyte membrane removing a solvent subsequently.

[0007]Polymers porous membrane used in this invention is produced as follows. Fluoro-resins (for example, polytetrafluoroethylene etc.) or other resin. (For example, polypropylene, polyethylene, etc.) are extended to at least 1 shaft orientations at temperature below a crystalline melting point like JP,42-13560,B or JP,51-18991,B. Subsequently, it is considered as polymers porosity used by this invention of the three-dimensional network structure by heating beyond a crystalline melting point with an extension state. As for thickness with a preferred porous membrane used for polymer electrolyte membrane of this invention, 0.1-10 micrometers and desirable porosity of 10-200 micrometers and a desirable average pore size are 50 to 95%.

[0008]

[Function]the polymers porous membrane produced by extension and this porous membrane -- at least -- a hole -- the polymer electrolyte membrane which consists of ion-exchange resin contained inside can prevent breakage of the polymer electrolyte membrane which originates in repetition change of the operation condition under equipment operation, etc., and is produced. It is thought that the reason is as being the following although it is not necessarily clear.

[0009]Since the polymers porous membrane produced by extension has the three-dimensional network structure, it is elastic to every direction. therefore, the polymers porous membrane produced by extension and this porous membrane -- at least -- a hole -- the polymer electrolyte membrane which consists of ion-exchange resin contained inside, Since it expands and contracts according to swelling of ion-exchange resin and contraction, it becomes difficult to

produce peeling in the interface of ion-exchange resin and polymers porous membrane, and breakage of polymer electrolyte membrane is prevented.

[0010] Since the three-dimensional network structure will be further developed if the porous membrane produced by biaxial extension is used, the polymers porous membrane produced by biaxial extension and this porous membrane -- at least -- a hole -- ion-exchange resin the polymers porous membrane which consists of ion-exchange resin contained inside, [and] Since it expands and contracts more greatly according to contraction, the effect of peeling in the interface of ion-exchange resin and polymers porous membrane arising further, and preventing breakage of polymer electrolyte membrane in **** increases.

[0011] Preferably, the polymers electrolysis film of this invention impregnates with polymers porous membrane, dries the solution of ion-exchange resin after that, fixes ion-exchange resin to polymers porous membrane, and is manufactured. In the case of the perfluorocarbon sulfonic acid which should just choose the solvent according to the kind of ion-exchange resin, for example, was used in the example, solvents, such as isopropanol, are used preferably.

clarify
[0012] The concentration of ion-exchange resin in a solvent is usually 1 to 5%. Being impregnated and a drying process must be repeated, on the other hand, if concentration is too high, the viscosity of a solution will become high, impregnation operation will become troublesome, or a solution does not permeate enough making macromolecular porous membrane contain ion-exchange resin of a complement, if concentration is not much low to the inside of a porous membrane.

[0013] What is necessary is just to also choose drying temperature suitably according to the kind of solvent, and if required, it may dry by decompression.

[0014] 1-100 g perg of porous membrane of quantity of ion-exchange resin in the macromolecular porous membrane after desiccation is 10-40g preferably.

[0015]

[Example]

Porous membrane which extended and produced example 1(I) polytetrafluoroethylene (1 micrometer of average pore sizes) It is perfluorocarbon-sulfonic-acid [Nafion () to 50 micrometers of thickness, and 90% of a porosity rate. [Nafion and] It impregnated with 5 % of the weight of isopropyl alcohol solution (Aldrich chemical (Aldrich Chemical)) of registered trademark and E. I. du Pont de Nemours & Co. (DuPont)], and was made to dry at 60 **. (II) The film was heat-treated for 5 minutes at 140 ** after this. Operation of (I) and (II) was repeated until the pinhole was lost (5 times).

[0016] Next, after this film was immersed at 60-70 ** into 1N sulfuric acid for 1 hour, it was immersed into pure water at 60-70 ** for 1 hour, and the end group of the side chain of ion-exchange resin was changed into $-SO_3H$.

[0017] As textile fabrics for comparative example 1 reinforcement, 200-denier

Polytetrafluoroethylene multifilament was made into the weft, and what carried out textile involving 25 meshes by using 200-denier polytetrafluoroethylene multifilament as warp was used. These textile fabrics for reinforcement were impregnated with the (I) 5 % of the weight Nafion solution (made by an Aldrich chemical company), and were dried at 60 **. (II) It heat-treated for 5 minutes at 140 ** after this. Operation of (I) and (II) was repeated until thickness was set to 50 micrometers, until the pinhole was lost (5 times). The pinhole was not seen. [0018] Next, after this film was immersed at 60-70 ** into 1N sulfuric acid for 1 hour, it was immersed into pure water at 60-70 ** for 1 hour, and the end group of the side chain of ion-exchange resin was changed into $-SO_3H$.

[0019] Each film obtained by Example 1 and the comparative example 1 was given to the "swelling cycle test." As a result, although the after-test pinhole was not seen in Example 1, the pinhole occurred to 20% by the film of the comparative example 1.

[0020] A "swelling cycle test" is done as follows. It cuts circularly, O-ring is put on the place of a peripheral part (5 cm in diameter), it inserts from the upper and lower sides with a doughnut shape presser-foot implement, and six places of a presser-foot implement are fixed with a bolt/nut, polymer electrolyte membrane is taken out 6 cm in diameter after being immersed for 5 minutes into 90 ** pure water, and it is made to dry for 5 minutes at 100 **. After repeating this immersion ***** 10 times, the existence of a leak of the air to the field of another side at the time of observing the existence of the hole by omission of ion-exchange resin by viewing, and pressurizing from one membranous field is observed, and the existence of a pinhole is evaluated.

[0021]

[Effect of the Invention] The polymer electrolyte membrane of this invention is effective in preventing breakage of the polymer electrolyte membrane resulting from swelling of the ion-exchange resin produced during operation of the device which attached it, and a repetition of contraction. Therefore, it is effective if it uses in the field of a polymer electrolyte fuel cell, a water electrolysis system, etc.

[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平6-29032

(43) 公開日 平成6年(1994)2月4日

(51) Int. Cl.⁶

H01M 8/02
8/10

識別記号

E 9062-4K
9062-4K

F I

(21) 出願番号

特願平4-180977

(22) 出願日

平成4年(1992)7月8日

(71) 出願人

000002130
住友電気工業株式会社
大阪府大阪市中央区北浜四丁目5番33号

(72) 発明者

岡 良雄
大阪府大阪市此花区島屋1丁目1番3号

(72) 発明者

坂本 健
大阪府大阪市此花区島屋1丁目1番3号
住友電気工業株式会社大阪製作所内

(74) 代理人

弁理士 青山 葦 (外1名)

審査請求 未請求 請求項の数2 (全3頁)

(54) 【発明の名称】高分子電解質膜及びその製造法

(57) 【要約】

【構成】延伸により作製された高分子多孔膜と該多孔膜の少なくとも孔内に含有されたイオン交換樹脂とからなる高分子電解質膜。

【効果】高分子電解質膜を取り付けた装置の運転中に生じるイオン交換樹脂の膨潤、収縮の繰り返しに起因する高分子電解質膜の破損を防止し、高分子電解質膜の寿命、ひいてはそれを取り付けた固体高分子燃料電池や水電解装置などの寿命が延びる。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 延伸により作製された高分子多孔膜と該多孔膜の少なくとも孔内に含有されたイオン交換樹脂とからなる高分子電解質膜。

【請求項2】 延伸により作製された高分子多孔膜にイオン交換樹脂の溶液を含浸させ、次いで溶媒を除去することを特徴とする高分子電解質膜の製造法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、固体高分子型燃料電池、水電解装置などに用いる高分子電解質膜であって、装置の運転状況の繰り返し変化に対する破損のない高分子電解質膜及びその製造法に関する。

【0002】

【従来の技術】 固体高分子型燃料電池及び水電解装置などに用いる高分子電解質膜は、エネルギー効率の改善が求められており、そのためには高分子電解質膜の膜抵抗を低減する必要があり、そこで膜厚の減少が図られている。しかし、膜厚が薄くなると共に強度が低下するので、電解質膜を固体高分子型燃料電池や水電解装置に組み込む際に破裂したり、膜周辺の封止部分が剥けたりすることがある。

【0003】 このような損傷を防ぐため、高分子電解質膜及びその製造技術として特公平1-57693号は、イオン交換樹脂を織布に埋め込む方法を提案している。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 従来の織布などを補強材として用いた高分子電解質膜は、織布の繊維とイオン交換樹脂との界面にはがれが生じることがあり、その結果、イオン交換樹脂の脱落によって高分子電解質膜に穴があいてしまうなどの問題があった。

【0005】 その原因是以下のように考えられる。イオン交換樹脂は水分の含有量の変化により膨潤及び収縮を起こす。一方、高分子電解質膜の補強材として用いられる織布は、このイオン交換樹脂の膨潤、収縮に対して、これを抑制する働きをし、織布の繊維とイオン交換樹脂の界面に応力が加わる。従って、水電解装置および固体高分子型燃料電池などのように、運転状況(出力など)が繰り返し変動する装置内では、上記応力の繰り返し発生により、界面に剥離が生ずるものと考えられる。

【0006】

【課題を解決するための手段】 本発明者らは、たとえイオン交換樹脂の含水率の変化が繰り返し生じても破損しない高分子電解質膜を開発すべく検討を経た結果、本発明を完成するに至った。本発明の要旨は、延伸により作製された高分子多孔膜と該多孔膜の少なくとも孔内に含有されたイオン交換樹脂とからなる高分子電解質膜、および延伸により作製された高分子多孔膜にイオン交換樹脂の溶液を含浸させ、次いで溶媒を除去することを特

徴とする高分子電解質膜の製造方法にある。

【0007】 本発明において用いる高分子多孔膜は以下の様にして作製されたものである。フッ素樹脂(たとえば、ポリテトラフルオロエチレンなど)またはその他の樹脂(たとえば、ポリプロピレン、ポリエチレンなど)を特公昭42-13560号や特公昭51-18991号の様に結晶融点以下の温度で少なくとも一軸方向に延伸し、次いで延伸状態のまま結晶融点以上に加熱することにより3次元の網目構造の、本発明で用いる高分子多孔膜とする。本発明の高分子電解質膜に用いる多孔膜の好ましい膜厚は、1.0~2.0μm、好ましい平均孔径は、0.1~1.0μm、好ましい気孔率は、50~95%である。

【0008】

【作用】 延伸により作製された高分子多孔膜と該多孔膜の少なくとも孔内に含有されたイオン交換樹脂とからなる高分子電解質膜は、装置運転中の運転状況の繰り返し変化などに起因して生じる高分子電解質膜の破損を防ぐことができる。その理由は、必ずしも明らかでないが以下の通りであると考えられる。

【0009】 延伸により作製された高分子多孔膜は、3次元的な網目構造を有するため、どの方向に対しても伸縮性がある。従って延伸により作製された高分子多孔膜と該多孔膜の少なくとも孔内に含有されたイオン交換樹脂とからなる高分子電解質膜は、イオン交換樹脂の膨潤、収縮に応じて伸縮するので、イオン交換樹脂と高分子多孔膜の界面でのはがれが生じにくくなり、高分子電解質膜の破損が防止される。

【0010】 また、2軸延伸により作製した多孔膜を用いること、3次元的な網目構造がさらに発達しているため、2軸延伸により作製された高分子多孔膜と該多孔膜の少なくとも孔内に含有されたイオン交換樹脂とからなる高分子多孔膜はイオン交換樹脂の膨潤、収縮に応じてより大きさ伸縮するから、イオン交換樹脂と高分子多孔膜の界面でのはがれが一層生じにくくなり、高分子電解質膜の破損を防止する効果が増大する。

【0011】 本発明の高分子電解質膜は、好ましくはイオン交換樹脂の溶液を高分子多孔膜に含浸させ、その後乾燥させ、イオン交換樹脂を高分子多孔膜に定着させて製造する。溶剤は、イオン交換樹脂の種類に応じて選択すればよく、たとえば実施例で使用したパーカルオロカーボンスルホン酸の場合、イソプロパノールなどの溶剤が好ましく用いられる。

【0012】 溶剤中のイオン交換樹脂の濃度は、通常1~5%である。あまり濃度が低いと、必要な量のイオン交換樹脂を高分子多孔膜に含有させるのに、含浸、乾燥工程を繰り返さなければならず、一方濃度が高すぎると、溶液の粘度が高くなって、含浸操作が面倒になり、あるいは、多孔膜の内部まで溶液が十分浸透しない。

【0013】 乾燥温度も溶剤の種類に応じて適宜選択す

ればよく、必要なら減圧で乾燥してもよい。

【0014】乾燥後の高分子多孔質膜中のイオン交換樹脂の量は、多孔質膜1g当たり1~100g、好みしくは10~40gである。

【0015】

【実施例】

実施例1

(1) ポリテトラフルオロエチレンを延伸して作製した多孔膜(平均孔径1μm、膜厚50μm、多孔率90%)

に、パーフルオロカーボンスルホン酸〔ナフィオン(Nafion、登録商標)、デュポン(DuPont社)のイソブロピルアルコール5重量%溶液(アルドリッヂ・ケミカル(Aldrich Chemical社)を含浸させ、60°Cで乾燥させた。(II)この後、140°Cで5分間、膜を熱処理した。ビンホールがなくなるまで(I)と(II)の操作を繰り返した(5回)。

【0016】次に、この膜を1N硫酸中に60~70°Cで1時間浸漬した後、60~70°Cで純水中に1時間浸漬して、イオン交換樹脂の側鎖の末端基を-SO₃Hに変換した。

【0017】比較例1

補強用織布として、200デニールのポリテトラフルオロエチレンマルチフィラメントを横糸とし、200デニールのポリテトラフルオロエチレンマルチフィラメントを縦糸として25メッシュに絡み織りしたものを用いた。この補強用織布に、(I)5重量%のナフィオン溶液(アルドリッヂ・ケミカル社製)を含浸させ、60°Cで乾燥させた。(II)この後、140°Cで5分間熱処理した。ビン

ホールがなくなるまで(I)と(II)の操作を、膜厚が50μmになるまで繰り返した(5回)。ビンホールは見られなかった。

【0018】次に、この膜を1N硫酸中に60~70°Cで1時間浸漬した後、60~70°Cで純水中に1時間浸漬し、イオン交換樹脂の側鎖の末端基を-SO₃Hに変換した。

【0019】実施例1及び比較例1で得られた膜それぞれを、「膨潤サイクルテスト」に付した。その結果、実施例1ではテスト後ビンホールは見られなかったが、比較例1の膜では20%にビンホールが発生した。

【0020】「膨潤サイクルテスト」は以下のようを行う。高分子電解質膜を直 径6cmの円形に切り、外周部(直 径5cm)のところにO-リングを乗せ、ドーナツ状押え具で上下から挟み、押え具の6箇所をボルト/ナットで固定し、90°Cの純水中に5分間浸漬した後に取り出し、100°Cで5分間乾燥させる。この浸漬乾燥工程をを1回繰り返した後、イオン交換樹脂の脱落による穴の有無を目視により観察し、かつ膜の一方の面より加

20 広した場合の他方の面への空気のもの有無を観察して、ビンホールの有無を評価する。

【0021】

【発明の効果】本発明の高分子電解質膜は、それを取り付けた装置の運転中に生じるイオン交換樹脂の膨潤、収縮の繰り返しに起因する高分子電解質膜の破損を防止する効果がある。従って、固体高分子型燃料電池や水電解装置などの分野で利用すると効果的である。